EA818EH　マルチグラインダーセット　取扱説明書

この度は当商品をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
ご使用に際しましては取扱説明書をよくお読みいただきますようお願いいたします。

⚠警告：・取扱説明書をよくお読みいただき、理解いただいた上でご使用ください。
・説明された用途以外での使用は厳禁です。
感電したり、火事が発生したり、怪我をする可能性があります。
・本品は120V仕様の製品です。

◇安全性に関する注意

〇作業エリアの安全性について

・作業エリアはいつも清潔で明るい状態を保つようにしてください。
作業台の上が散らかっていたり、暗くなっていたりすると、
事故が発生しやすくなります。
・可燃性の液体やガス、埃がある場所など、爆発性の物質が空気に
含まれている場所では操作しないでください。
火花を散らすので、埃やガスに引火してしまう可能性があります。
・子供や作業者以外の方が近付かないようにしてください。
注意散漫になると、手元が狂う可能性があります。

〇電気面での安全性について
・湿気のある場所で使用する場合は、必ず漏電回路安全装置を使用して、
電源を供給してください。
絶縁性のあるゴム手袋や靴を使用すれば、安全性が高まります。
・雨が当たる場所や湿気の多い場所には置かないでください。
内部に水が入り込むと、感電の危険性が高まります。
・コードを引張って運んだり、コンセントから引張って抜くことは、絶対にしないでください。
・コードは、熱、油、鋭い刃、および可動部に近づけないでください。
・コードが損傷してしまった場合は、すぐに交換してください。
コードが損傷していると、感電の危険性が高まります。
・屋外で使用する場合は、感電の危険性の低い屋外型（防雨型）コードをご使用ください。

〇人体への安全性について
・肉体疲労時や、飲酒時には使用しないでください。
・常に集中して作業を行ってください。 注意が散漫になると、事故の原因につながります。
・必ず保護めがね、防塵マスク、滑り止め付の安全靴、ヘルメット、および耳栓、イヤーマフなどを
着用して、安全を心掛けてください。
・ゆったりした服装、アクセサリーを付けたままで作業しないでください。 長い髪は留めてください。
可動部にはさまって事故の原因となる可能性があります。
・ハンドルは常に乾燥・綺麗にし、潤滑油等がついていない状態にしてください。
・ダストポートアダプターは適切に接続されていることを確認してください。
・勝手に作動してしまうことのないよう、電源に接続時や移動時には必ず
スイッチが「OFF」になっていることを確認してください。
・指をスイッチにかけた状態で運んだり、スイッチが「ON」になっているままで
プラグを差し込むと、事故を招く可能性があります。
・調整用キーは抜き、レンチは外してから、電源を「ON」にしてください。
回転部にレンチやキーが付いたままになっていると、事故の原因となります。
・無理な場所から手を伸ばして使用するようなことはしないでください。
常に安定した作業スペースを確保するようにしてください。
足場が定まっていてバランスが保たれていれば、不測の事態が起きても
コントロールできるようになります。

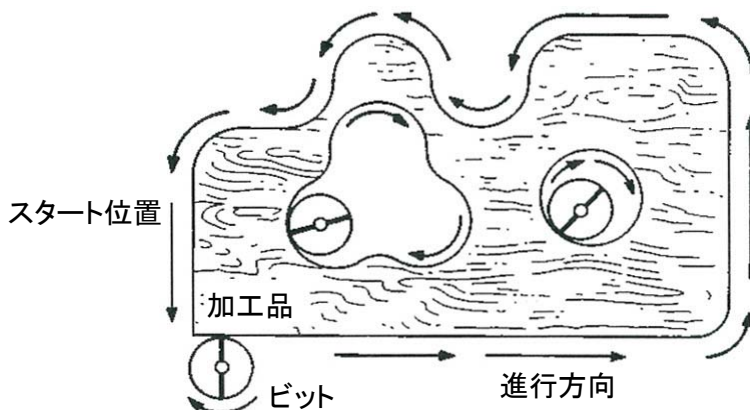
〇お手入れと安全性について

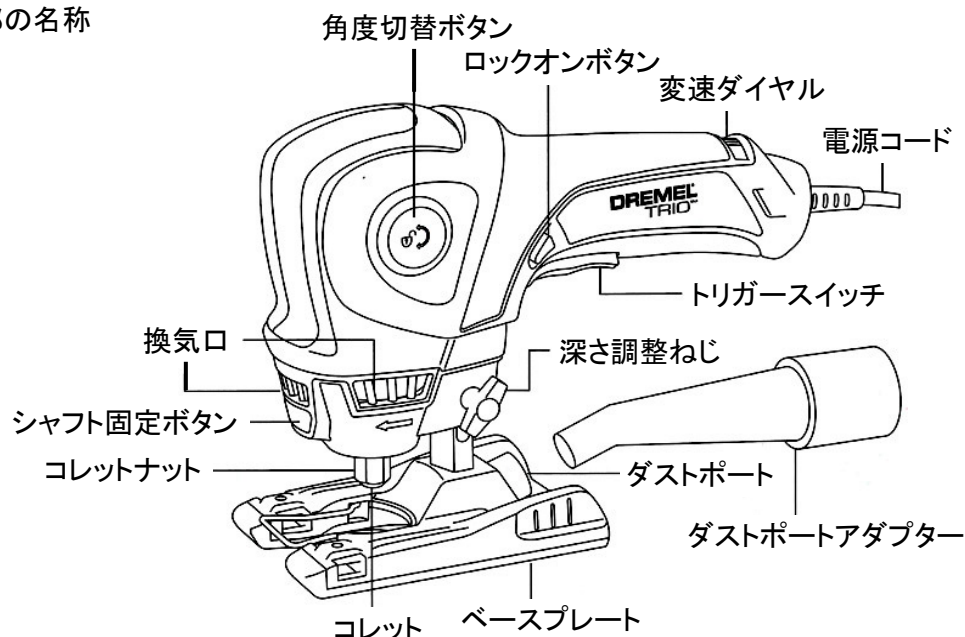
・作業対象に合った正しい道具を使用してください。
正しい道具を使用すると　作業も安全に遂行することが可能になります。
・スイッチの「ON」・「OFF」で作動しない時は、修理に出してください。
スイッチが制御不能になっていると大変危険です。必ず修理に出してください。
修理は購入の代理店様へお申し出ください。
・調整時、部品の脱着時、収納時は、動き出す危険性を防止するため
電源から必ずプラグを外してください。
・使用していない時は子供の手が届かない場所に保管してください。
熟練者以外の方が使用することは危険です。
・定期的にメンテナンスを行ってください。
可動部がずれていないか、動かない状態になっていないか、故障している部品がないか、
正しく作動する妨げになっている部分がないか、確認してください。
故障や損傷がある場合は、修理に出してください。
・分解や改造は内容の如何にかかわりなく危険な状態を招く可能性があります。
絶対にしないでください。
・切削用の工具は常に鋭利かつ清潔に保ってください。
きちんと手入れされ、刃が鋭利に保たれている工具は、作動中に刃が止まってしまう可能性が
低く、作業も円滑に進みます。
・部品は、同一メーカーの純正品を使用してください。

◇使用上の注意

〇 電動工具の切断刃が、電線や工具自体のコードに接触しかねない状態で作業する際は、
絶縁手袋などを装着して電動工具を持ってください。 活線に接触すると、工具の露出している
金属部分に通電して感電する可能性があります。
〇 加工する対象物を安定した作業台にクランプやバイス等でしっかり支持してください。
対象物を手で持ったり、体に立てかけたりすると、不安定で制御できなくなる恐れがあります。
〇 漏電回路安全装置や、絶縁ゴム手袋、絶縁安全靴などの保護具を使用することで、
作業者の安全性を高めることができます。
〇 **「ACのみ」の定格工具です。 DC電源では使用しないでください。**
〇 電気配線がされている壁や内部が見えない部分を切断する作業時は、電気を供給している
ブレーカーを切ってから作業を開始してください。
〇 定格速度以上での使用はしないでください。 ホイールもしくは付属品が外れて、
飛んでケガをする可能性があります。
〇 調整時、部品の着脱時は、必ず電源コードを抜いてから行って下さい。
〇 移動させる時に、偶然手がスライドスイッチに触れてしまい、電源が入る危険性もあります。
移動時は必ず電源からコードを外しください。
〇 起動時には、必ず持ち手部分をしっかり持ってください。
〇**必ず保護めがねと防塵マスクを装着してください。**
安全用の装備を身に付けて、安全な環境で作業を行うことで、怪我の危険性が低くなります。
〇 工具の交換時、調整後には、コレットなどがきっちり締められているか確認してください。
きっちりセットされていないと、緩んでいた回転部の部品が勢いよく飛んでしまったり、
思わぬ方向にずれて、事故の原因となります。
〇 回転部分に手を入れないでください。 作動中は横に人が立つことのないよう注意してください。
〇 ワイヤーブラシや軸付ブラシは、作動時には先端部のみが作用しますので、ブラシ部分が軽く当たるように
セットしてください。「強く」押しあてると、力がかかり過ぎ、摩擦力が高まって、ブラシ部分が飛んでしまう
可能性があります。
〇 本体や研削用ホイールは慎重に取り扱って、欠けたり、割れたりすることのないように注意してください。
〇 研磨を行っている時に落としてしまった場合には、ホイールを新しいものと交換してください。
損傷した可能性のあるホイールをそのまま使用しないでください。 使用中に破裂し、ホイールの小片が
高速で飛散して、作業者や近くにいる人に当たってしまう可能性があります。
〇 鋭利なビットは慎重に取り扱ってください。切れ味の悪いビットや、傷のあるビットは絶対に使用しないで
ください。 使用中に折れて事故になる可能性があります。
ビットの刃が鈍っている場合には、より強い負荷が本体にかかることとなり、ビットが損傷する可能性が
高くなります。
〇 自分の手と回転しているビットとの間には十分な間隔（少なくとも15cm程）を空けるようにしてください。
〇 可能な限り、クランプなどを使用して加工品を固定してください。 小さい加工品を片手に持って、
もう片方の手でグラインターを持って作業をするようなことは、絶対にしないでください。

◇使用上の注意（続き）

○ 金属を切断する時は、必ず手袋を着用してください。
○ 管、筒などの丸い材料は、切削している際に転がってしまう恐れがあります。その為、作業中、ビットでケガをしたり、ビットが飛んでしまう可能性があります。
小さい加工品もクランプで固定すれば、両手でグラインダーを制御できるようになります。
○ 不規則な形状の加工品を切削する場合には、加工品が滑ってしまったり、ビットが挟まったり、加工品が落ちてしまわないように注意してください。
○ 加工品の角や尖った端の部分の作業を行っている場合には特に、ホイールが跳ねたり、引っかかったりしないように注意してください。 ホイールが跳ねたり引っかかったりすると制御不能になったり、思わぬ事故につながります。
○ ビットが加工品に沈み込んでいるときは、電動工具を起動しないでください。ビットの刃が加工品にはまり込み、刃を制御できなくなる可能性があります。
○ 角や鋭利な部分の作業をしている時は、ビットを揺らしたり、引っ掛けたりしないようにしてください。制御できなくなり、予期せぬ反発が生じることがあります。
○ 彫刻、ルーティング、切削を行うときに、作業者に切れ端が飛んでこないよう、刃の入れる方向を考慮して作業してください。
○ ビットの回転方向と加工品への進行方向を同じ方向にして電動工具を動かしてください。（切り屑が飛ぶのと同じ方向です。）逆方向に工具を動かすとビットの刃先が加工品から飛び出して、工具が逆方向に引き寄せられ大変危険です。

○ 加工品にビットが挟まったり、動かなくなってしまった場合には、スイッチを「OFF」にして、すべての可動部が停止するのを待ってからプラグを抜いて、詰まったものを取り除いてください。
電源が「ON」になったままだと、突然始動して、事故につながる可能性があります。
○ 作動中のグラインダーを放置しないでください。その場を離れる場合は、電源を[OFF]にしてください。工具が完全に停止して初めて安全だと言えます。
○ 切削を開始する前に近くに可燃物などないよう作業場を点検してください。
○ 可燃性の材料のそばで研磨したり、やすりをかけたりしないでください。
ホイールから火花が散って引火する可能性があります。
○ 使用後にビットやコレットに触れないでください。
使用後はビットもコレットも、素手では触れないほど熱くなっています。
○ グラインダーの換気口を、圧縮空気を利用して定期的に掃除してください。
金属の粉末がモーター収納部内に過剰に溜まってしまうと、故障の原因となります。
○ グラインダーを頻繁に使用して使い慣れていても、安全には十分気をつけてください。
ほんの一瞬の気の緩みが、深刻な事故を引き起こすことを常に念頭に置いておいてください。
○ **改造したり、分解したりしないでください。**
いかなる改造や分解も誤用であり、深刻な事故を引き起こす可能性があります。
○ 本品は歯科用ドリルや、人間および動物向けの医療用として使用しないで下さい。
○ 切断ホイール、高速カッター、およびタングステンカーバイドカッターを使用している場合には、常に加工品をしっかりとクランプで固定してください。 加工品を片手で持つのは危険です。絶対にしないでください。
○ 電動工具での粉砕や切断、研磨、穿孔などの作業から生じる粉塵の中には、癌や出生異常、その他の生殖危害を起こすことがあります。
・鉛ベースの塗料
・ブロックやセメントなどの石造製品
・化学処理された木材から生じたヒ素やクロム
これらの作業を行う頻度により、有毒化学物質を吸引するリスクが変化します。これら有毒化学物質を吸引しないためには、よく換気されたエリア、又、微粒子を除去するように設計された防塵マスクなどの安全保護具を使用して作業してください。

◇各部の名称

◇仕　様

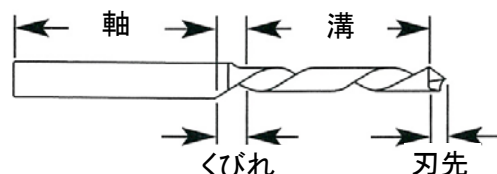
○ 電　源…AC120V（50/60Hz）
○ 電　流…2A
○ 電源プラグ…2P

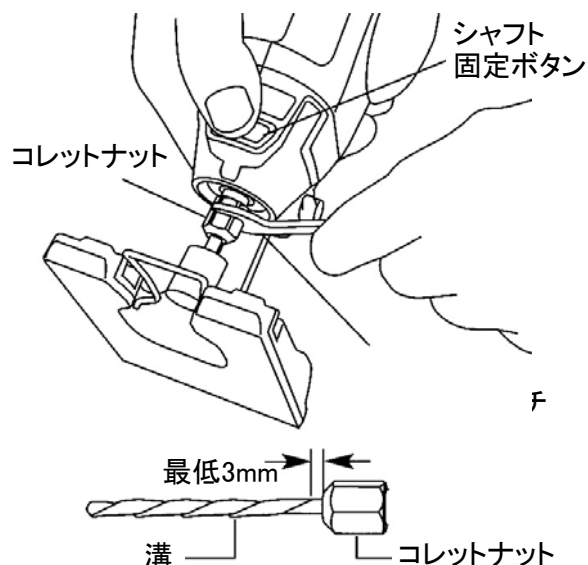
○ 回転数…10000～20000rpm
○ チャック…4.8mm

＊本品は120V仕様です。
十分な回転数が必要な場合は昇圧トランス（EA815ZG-2A等）を併用して電圧を補ってください。

◇組　立

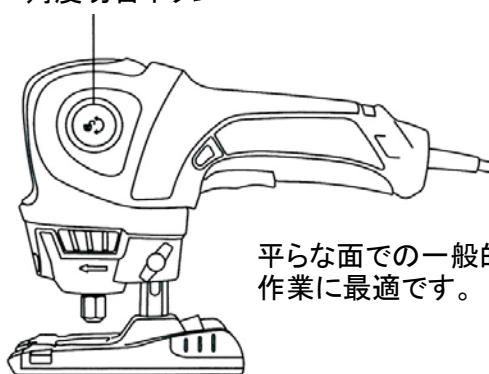
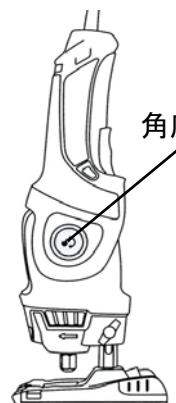
⚠警告：**部品やコレットを交換する際には、必ずプラグを電源から抜いてください。**

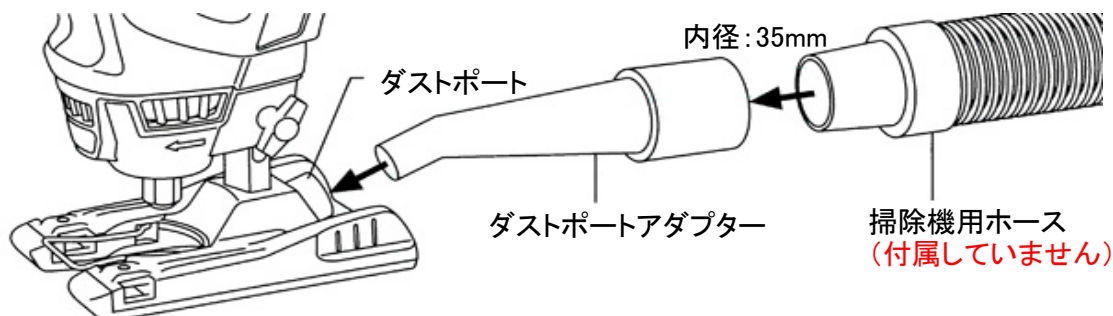
切断する対象物をビットの溝に合わせ、くびれ部分が
切断面にならないようにしてください。
深さ調整ねじを緩めてベースプレートを上下に
スライドさせます。ベースプレートを左右に少し振ってやると
上下にスライドしやすくなります。
深さを調整するのに深さ調整ねじを全て外す必要はありません。

○ ビットの挿入
1. シャフト固定ボタンを押しながら、シャフトが
ロックされた状態で、付属のレンチを使い、
コレットナットを反時計回りに緩めます。
2. ビット交換時、新しいビットをコレットに
できるだけ深く差し込んでください。
外れたり、不均等に設置されるのを防ぎます。
3. シャフトがロックされている状態で、ビットが
コレットナットでしっかり止まる位置まで
指でコレットナットを締め、次にレンチで
コレットナットを時計回りに締めます。

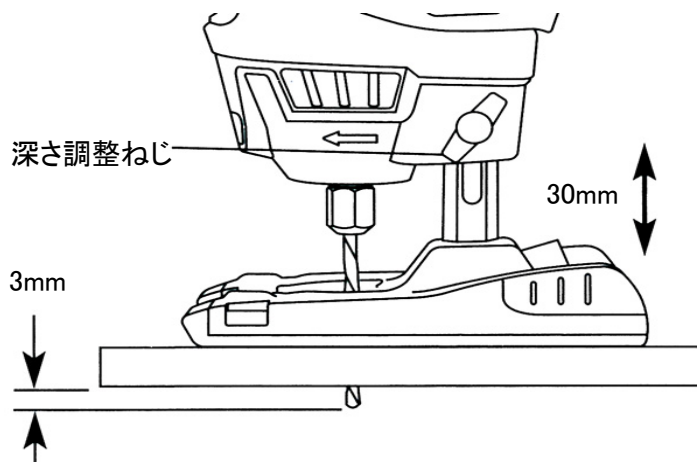
※ 本体が作動中にシャフトロックをかけないでください。
ビットが挿入されていない時は、コレットナットを
締めすぎないようにしてください。

◇使用方法

○ 角度切替ボタン

ハンドルを2ポジジョンに切替えられる角度切替ボタンが付いています。
角度切替ボタンを押しながら、ヘッドを向けたい方向に動かしてください。(下図)

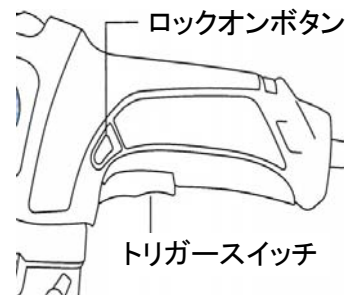
⚠警告: 工具の電源を入れる前に、角度切替ボタンがカチッと音を立てて戻り、
ハンドルがロックされているのを確認してください。
ハンドルが希望の場所にしっかりと固定されていることを確認してください。しっかり固定されていない状態で操作するとハンドルが予想外の動きをし、怪我の原因となります。

○ ダスト排出

本製品はダスト排出用にダストポートを備えています。 付属のダストポートアダプターを本体のダストポートに差し込み、ダストポートアダプターに掃除機などの吸引機器のホースを接続してください。

○ 深さの調整

1. 深さ調整ねじを反時計回りに回して
   ベースプレートを緩め、切断深さを変更します。
2. ベースプレートを切断したい深さまで
   スライドし、深さ調整ねじを時計回りに回して
   ベースプレートを締め、固定してください。
   (対象物を完全に貫通させたい場合は、
   対象物の厚みより3mm程度、
   ビットを突き出してください。)
3. ベースプレートは30mmまでの範囲で
   移動調整できます。

深さ調整ねじ
30mm
3mm

※ 深さ調整ねじやナットを緩め過ぎると、
ベースプレートは本体から完全に外れます。
組立直す時は、最初にナット、次にベースプレート、
最後に深さ調整ねじの順番で差し込んでください。
深さ調整ねじを緩めてもベースプレートが上下に動かせない場合は、
ベースプレートを左右に少し振ってやると、上下にスライドしやすくなります。

○ トリガースイッチ

● 電源を入れるにはトリガースイッチを握ってください。
電源を切るにはトリガースイッチから手を離してください。
トリガースイッチにはバネが入っているため、手を離すと
自動的に電源は切れます。

○ ロックオンボタン

● ハンドルにあるロックオンボタンによりトリガーを握り続けることなく動作を継続することができます。
● トリガーを固定するには、トリガーを握りながらロックオンボタンを押してトリガーから手を離します。
● トリガーの固定を解除するには、再度、トリガースイッチを握ります(トリガースイッチが復帰します)。

⚠ 警告：ロックオンボタンを押し続けていると、トリガーの固定は解除されません。

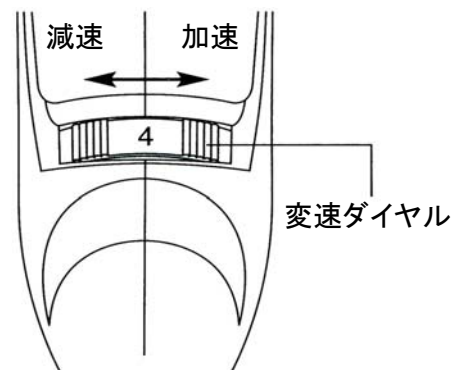
○ それぞれの作業に適した速度を選ぶには、材料の端材等の練習用の材料を使用してください。

⚠ 注意：回転数は電圧の変化に左右されます。入力電圧が下がると、回転数が減速します。
本製品はソフトスタート機能付きで、最大速度に達するまで徐々に加速するので異常ではありません。

○ 過電流保護

● 本体には過電流保護機能が備わっており、過度の負荷がかかると自動的にモーターが減速します。
● モーターが減速し出した場合は、切断対象物や切断厚、切断時間など能力的に過度な負荷を
モーターにかけていないか確認して下さい。
● モーターが過負荷から復帰すると、本製品は再び最大速度まで加速します。

○ 変速ダイヤル

● 本製品には変速ダイヤルが付いています。
● ダイヤルを事前に設定値に設定する、もしくは設定値間の
いずれかの値に設定して、使用中にも速度を
調整することもできます。

変速グラインダーの回転数設定値

ダイヤル設定	速度範囲
2	10000～12000rpm
4	12000～14000rpm
6	14000～16000rpm
8	16000～18000rpm
10	18000～20000rpm

○ 低速にする必要性

● 材料によっては(例えば一部のプラスチックや非鉄金属など)、高速では部品の摩擦力によって
熱が生じて、材料に損傷をきたす可能性があるため、比較的遅いスピードで作動する必要がある
場合もあります。
● 大部分の作業は、最高速度で工具を作動させることで、最も良い結果をもたらすことができます。
しかし、材料や用途、および部品によっては、より低速でなくてはならない場合があります。

○ 高速回転が適している場合

● 木材の切断、彫刻、ルーティング、形成、溝切りには高速が適しています。
● 硬材、金属、ガラスの場合には高速での作業が必要で、ドリルによる穴開けも高速の方が適しています。

○ 材料を問わず、各作業に適した速度を知るには、材料の端材で試すのが最良です。
速度を変えて、1～2往復作業を行ってみて、どんな様子かを見るだけで、速度が速い方が良いか、
遅い方が良いかをすぐに見わけることが可能になります。
試し切りを行う際は、まず高速から開始して切断具合を確認してください。
それから少しずつスピードを落としていき、最適な作業スピードを探していきます。

○ 速度に関する考慮すべき点

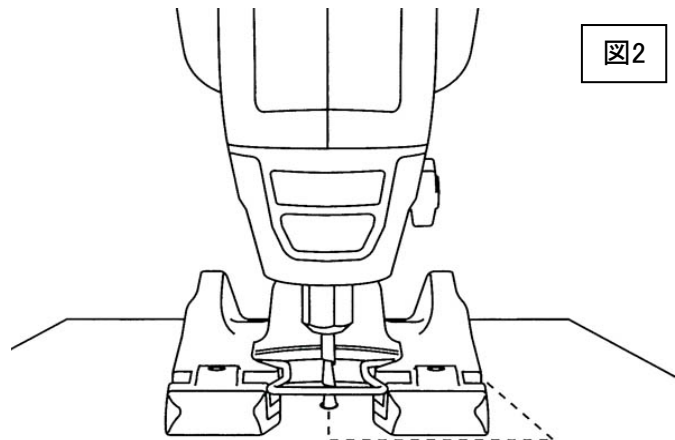
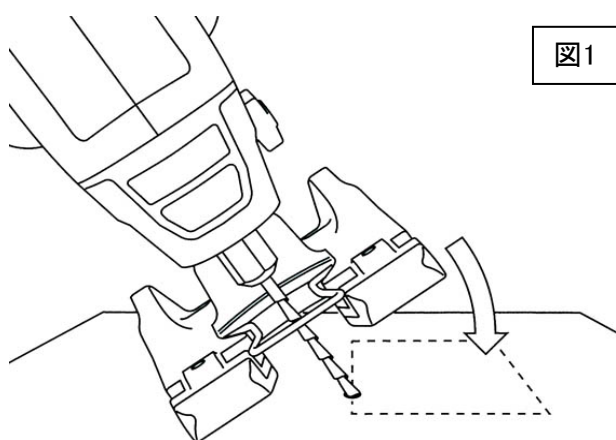
- ● 低温で溶解するプラスチック類は低速で切断してください。
- ● 研磨作業は低速から開始して研磨具合を確認してください。
- ● 木材は高速での切断が適しています。
- ● アルミニウム、銅合金、鉛合金、亜鉛合金および錫は、切断の種類に応じて
  高速でも低速でも切削が可能です。
- ● カッター部分に潤滑油などを塗って、切断された材料が刃に付着しないようにしてください。
- ● グラインダーが思い通りに作動しない場合、力をかけるだけでは、うまく作動しません。
  その場合には、別の部品を使用したり、速度を調節したりすれば問題が解決する場合があります。

○ 試し切りをする

ビットをツールに装着して、深さ調整をしてから、実作業に移る前に、何度か試し切りをしてください。
最良の方法は、端材を電気ボックスなどのある間柱の上で釘やネジを打ち込む方法です。
数回練習すれば、設置先の石膏ボードの背後に何があっても、きれいな切断ができるようになります。

1. 工具の電源を入れる前に、コレットナットがしっかりと閉まっていることを確認してください。
2. 工具をしっかりと持って電源を入れ、スピードを調整します。
3. 工具をしっかりと持ちながら、ビットを材料に対して90° の角度で差し込みます。
   タイルの場合は45° 、石膏ボードなら90° の角度で差し込みます。(図1)
4. ビットを90° の角度で差し込み、切断を始めます。(図2)
   ベースガイドは材料の表面に接するようにしてください。
   石膏ボードの露出ボックス周辺を切断する時以外は、どの材料でも工具を時計回りに
   ゆっくりと一定の圧力をかけて動かして切断してください。
5. 切断後は工具の電源を切り、材料から工具を気をつけて離してください。

⚠ 警告：活電線のある什器や開口部、壁の周辺で作業しないでください。
電気がビットを経由して工具に伝わり、作業者が感電する危険があります。
ブレーカーを落とす等、回路を切断してください。
工具は常に正しく持ち、操作時は保護めがねを着用してください。

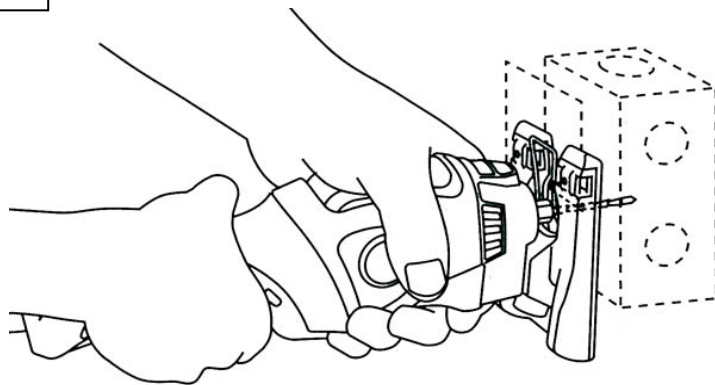
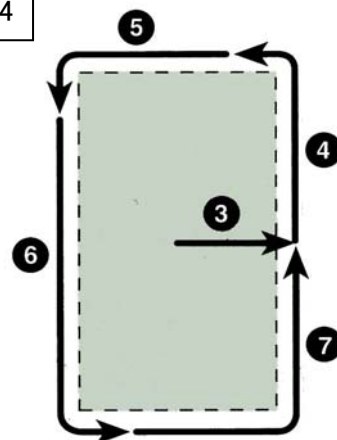
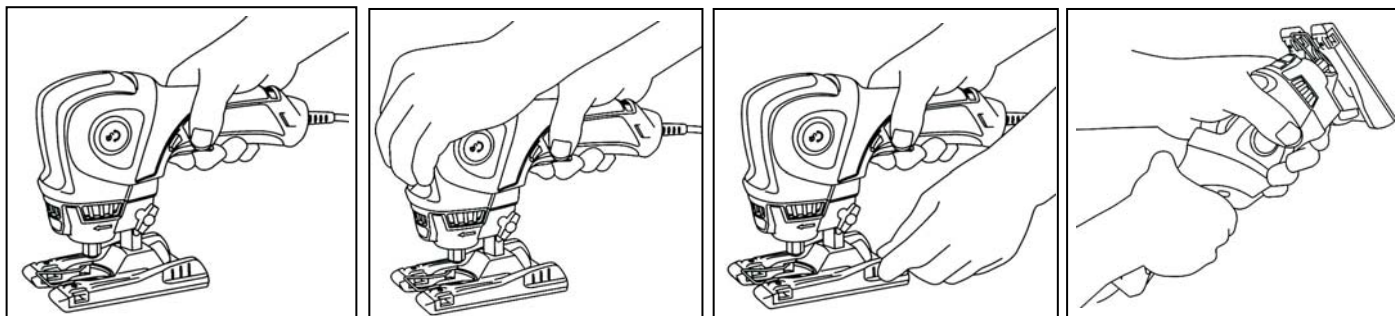
⚠ 注意：ビットは回転しながら切断するため、切断時にわずかに引き寄せる力が生じます。
そのため、低速で切断するほど、コントロールはしやすくなります。
圧力をかけすぎたり、スピードを上げすぎたりすると高熱になり、ビットの寿命が短くなります。
垂直面を切る時は、穴の下部で切り終えないようにしてください。
可能な限り、切れ端が回転しているビットに落ちてこないように上部で切り始めて
上部で切り終えるようにしてください。

○ 窓やドア、電気ボックス用の石膏ボードを切断する手順

1. 電気ボックスや什器がしっかりと装着され、開口部周辺の配線や障害物が邪魔にならない場所にあることを確認してください。 ビットは電気ボックスや什器の外郭をガイドとして使用するためガイドの妨げとなるものは開口部周辺から完全に撤去しておくことが重要です。
2. スイッチをスライドさせて工具の電源を入れます。
   工具を両手でしっかりと持ちながら、ビットを事前につけておいた印に差し込んでください。
   次にビットがボックス内部の端に接触する音を感じ取るまで、ビットを右に動かしてください。(図3)
3. ビットが電気ボックスの端を抜けて、外側に当たるところまで引きます。(図4−③)
4. ビットをボックスの外側に当てながら、反時計回りに動かし、同時にビットがコーナーに接触する音を感じ取るまで、内向きと上向きに軽く力をいれてください。
   コーナーを回る際は内向きと下向きに軽く力をいれてください。(図4−④)
5. 外郭沿いにゆっくり動かしていると、ビットが次のコーナーに到達するのを感じます。
   コーナーを回る際は、内向きと下向きに軽く力をいれてください。(図4−⑤)
6. 電気ボックスに向けて絶えず軽く力をいれながら、ビットを右上に動かしてください。(図4−⑥)
7. 次のコーナーを回り、電気ボックスに向けて軽く力をいれ続けながら、はじめに作った上向きのカットにぶつかるまでビットを上向きに動かしてください。
   切断が終わったらトリガースイッチを離します。(図3、図4−⑦)

※ この手順は電気ボックス用の石膏ボードの切断を一般化したものです。
少し練習すれば楽に作業できるだけのテクニックが身につきます。
ただし、少し中央寄りに切断しはじめてください。
また、ビットの引き寄せ効果を利用するために、テンプレートの外郭に沿って、必ず反時計回りに動かしてください。
なめらかで連続的な動きをするようにしてください。
反時計回りという原則に当てはまらないのは、窓と戸口用の切断の場合です。
枠部材の内郭をトレースしながら、ビットの引き寄せ効果を利用するため、ビットを時計回りに動かしてください。

図3

図4

❺ ❹ ❸ ❻ ❼

○ 工具の持ち方

◇深穴用ガイドの使い方

○ 組み立て方

1. プラグを電源から抜いてください。
   深さ調整ねじを取ります。

※ 四角ナットが緩みます。

2. ベースプレートを外してください。
3. 深穴用ガイドを差し込み、深さ調整ねじを締めて固定してください。
4. プラグを電源に差し込んでください。

○ テンプレートのトレース方法

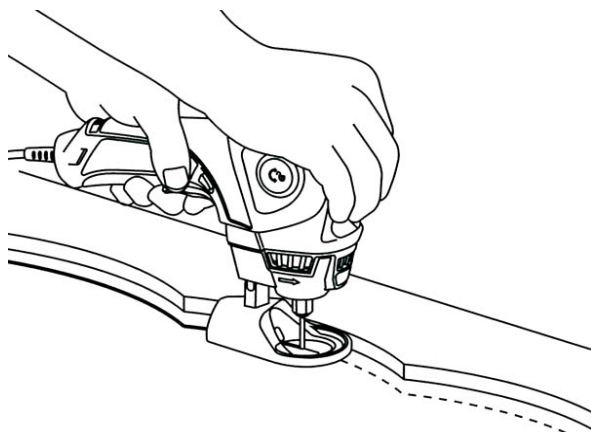
1. ハードボードや類似した材料から、必要な形の
   テンプレートを作成してください。

※ 深穴用のベースプレートをカーブのあるテンプレートに
沿って動かすには、カーブの半径内部を
25.4mm以上にする必要があります。

2. 切断する場所に印をつけてください。
   加工対象物に切断ラインから
   25.4mm内側に印をつけます。
3. 切断する際は、加工対象物の大きな側に
   テンプレートをクランプ等で留めてください。
4. 深穴用のベースプレートのカーブ部分をテンプレートに
   向けて置き、ビットは切断ラインの
   開始地点周辺になるようにしてください。

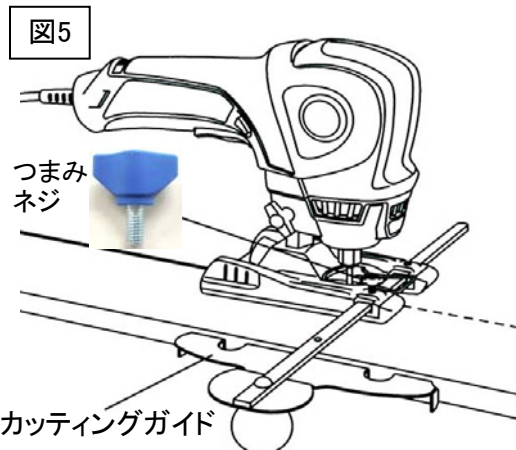
※ 正しい場所を切断できるよう、ビットの位置を確認してください。

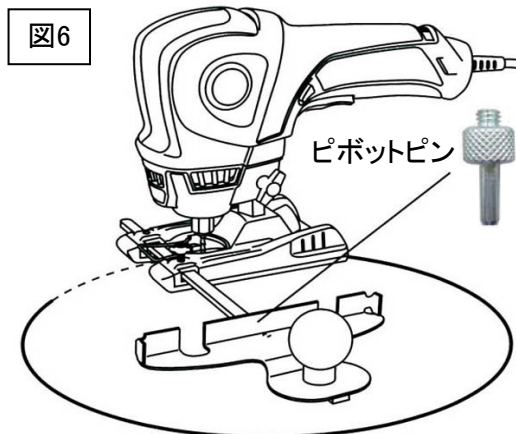
5. 工具をしっかりと持ちながら電源を入れてください。
6. 切断時は深穴用のベースプレート正面のカーブ部分をテンプレートに向けて
   スライドさせながら動かしてください。

※ 深穴用のベースプレート正面のカーブ部分は、常にテンプレートと接触するようにしてください。
ダストポートが付いているので、ダストポートアダプターも使用可能です。

◇カッティングガイドの使い方（EA818EH-1：別売）

カッティングガイドは加工物の端と平行して切る場合に使用します。

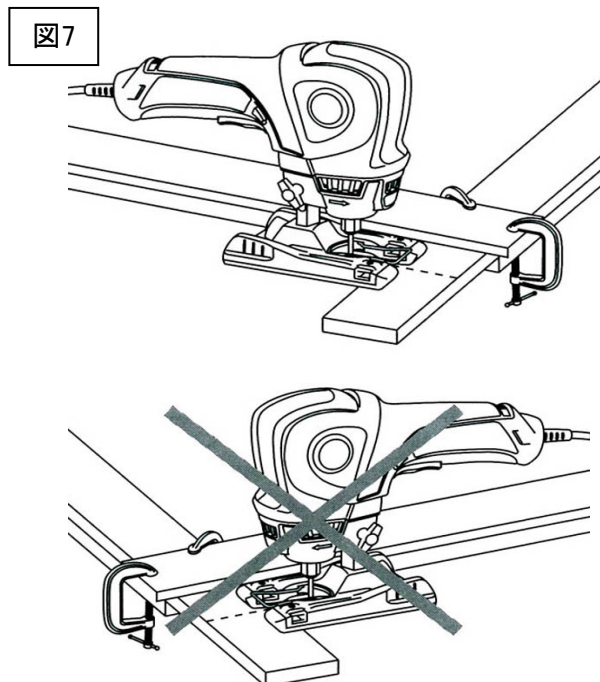
○ 組み立て方

1. グラインダーのベースプレートの爪を持ち上げ、
   ベースプレート底面部にカッティングガイドを
   スライドさせます。
2. 加工物の端から切断したい距離をとって工具を置きます。
   つまみネジを締めて、カッティングガイドをベースプレートに
   固定してください。（図5）

○ 大きな円形の切り抜きを作る(直径約10cm～33cm)

1. 加工物に円を描き、円の中心に印をつけます。
2. 工具を使用して、円の中心にパイロットホールをあけます。
3. カッティングガイドをベースプレートに取り付け、
   つまみネジで固定してください。
   切断したい直径にできるようにカッティングガイドを
   設置してください。（図6）
4. 電源プラグを差し込み、工具をしっかり持ちピボットピンを
   中央の穴に揃えて差し込みます。
   トリガースイッチを握り、グラインダーをゆっくりと
   前に向けて押し動かしてください.

○ クロスカット用フェンスの使用

1. 切断したいラインを1本引き、
   2本目のラインを、切断したいラインから
   左に39mmの位置に引きます。
2. 2本目に引いたライン上に、
   フェンスとなるように板を置いて下さい(図7)
3. ツールのベースプレートを
   フェンス沿いにスライドさせ切断を行ないます。

※ 切断時には、しっかりとライン上に刃先端が
ある事をご確認下さい。

※ フェンスとなる板は工具の左側に配置すると
ハンドルに力をかけやすくなるので、
切断時のブレが少なく安定し、
良い作業結果が得られます(右利き使用時)

◇メンテナンス

○ サービス

⚠警告:
- ● ご自身でメンテナンス作業を行った場合、内部配線や部品の配置を間違えて
  深刻な危険性を引き起こす可能性があります。
  修理に関しては、商品ご購入先の代理店様へお申しつけください。
- ● 不意の起動や感電による怪我を防ぐため、メンテナンスやクリーニングを行う前に
  必ず電源を切り、電源プラグを抜いてください。

○ ベアリング

- ● 本製品はボールベアリング構造になっています。
  通常の使用方法であれば、潤滑油を追加する必要はありません。

○ クリーニング

⚠警告:
- ● 必ず電源を切ってから行ってください。
- ● クリーニングは、乾燥した圧縮空気を使うと最も効果的に行うことができます。
  圧縮空気でクリーニングする場合には、必ず保護めがねを装着してください。

⚠警告:
- ● 換気口やトリガースイッチは常に清潔に、異物のない状態に保ってください。
  鋭利な物を開口部から差込んで、クリーニングしないでください。
- ● 洗浄剤や溶剤によっては、プラスチック製の部品を損傷する可能性があります。
  ガソリン、四塩化炭素、塩素系洗浄剤、アンモニア、アンモニアを含む家庭用洗剤などは
  使用しないでください。

◇延長コード

延長コードが必要な場合には、工具に必要なだけの電流を伝えられるよう、
適切なサイズの導線のあるコードを使用しなければなりません。
これにより、過度の電圧減少や、電力の喪失、過熱を防ぐことができます。

・120V工具の延長コード推奨サイズ

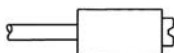
定格電流(A)	電線サイズ(mm^2) コード長(m)				電線規格(AWG) コード長(フィート)			
	15	30	60	120	25	50	100	150
2～6	0.75	0.75	1.5	2.5	18	16	16	14
6～8	0.75	1.0	2.5	4.0	18	16	14	12
8～10	0.75	1.0	2.5	4.0	18	16	14	12
10～12	1.0	2.5	4.0	−	16	16	14	12
12～16	−	−	−	−	14	12	−	−

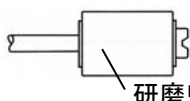
◇アクセサリー

⚠警告：ケガや物損防止の為、同一メーカーの純正品をご使用ください。
シャンク径4.8mm、直径19.1mm以下のアクセサリーをご使用ください。

○ コレット

4.8mmのコレットが付いています。

○ アーバー

アーバーとは研磨リングを装着する軸部のことで、研磨作業をする際に必要となります。
作業内容に応じて研磨リングを交換でき、効率的です。

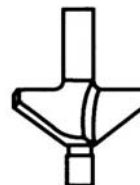
○ 研磨リング

研磨リング

研磨リングをアーバーに装着すると、木材の形成やファイバーグラスの研磨、
カーブ内部などの難しい場所の研磨作業が可能になります。
磨耗により砥粒が無くなってきたら交換してください。
研磨リングの種類は細目、中目、粗目があります。

○ ルータービット

木材などの軟らかい素材でのルーティングや、インレイ（はめ込み）、モーティス（溝彫り）
作業に使用します。

EA818EH-33（1本付属）
用途：ストレート

EA818EH-31（別売）
用途：コーナー

EA818EH-32（別売）
用途：面取り

○ シートメタル用カッティングビット

板金、木材や合板、石膏ボード等をすばやくキレイに切断します。

EA818EH-14（1本付属）

○ 石膏ボード用カッティングビット

石膏ボードをキレイに切断します。

EA818EH-11（別売）

○ 多目的カッティングビット

木材や合板、石膏ボード、プラスチック、アルミ等をすばやくキレイに切断します。

EA818EH-12（別売）

○ タイル用カッティングビット

セラミック壁用タイルやセメント板を切断します。

EA818EH-13（別売）

◇スピード設定

軽作業時の推奨速度です。
木目に対する切断方向の影響と、深溝での燃焼にご注意ください。

●切断

品番	軟材	硬材	ラミネート/プラスチック	スチール	アルミニウムなど	石膏ボード	セラミック/石膏
EA818EH-11（別売）	–	–	–	–	–	15000～20000	–
EA818EH-12（別売）	20000	20000	10000～20000	15000～20000	15000～20000	–	–
EA818EH-13（別売）	–	–	–	–	–	15000～20000	15000～20000
EA818EH-14（1本付属）	20000	20000	10000～20000	15000～20000	15000～20000	–	–

（単位 r.p.m）

●研磨

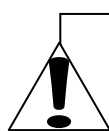
品番	軟材	硬材	ラミネート/プラスチック	スチール	アルミニウムなど	石膏ボード	セラミック
EA818EH-20（1本付属）	15000～20000	15000～20000	10000～15000	10000～12000	12000～17000	–	–
EA818EH-21（2個付属）	15000～20000	15000～20000	10000～15000	10000～12000	12000～17000	–	–
EA818EH-22（2個付属）	15000～20000	15000～20000	10000～15000	10000～12000	12000～17000	–	–
EA818EH-23（2個付属）	15000～20000	15000～20000	10000～15000	10000～12000	12000～17000	–	–

（単位 r.p.m）

●切削

品番	軟材	硬材	ラミネート/プラスチック	スチール	アルミニウムなど	石膏ボード	セラミック
EA818EH-31（別売）	20000	18000～20000	–	–	–	–	–
EA818EH-32（別売）	20000	18000～20000	–	–	–	–	–
EA818EH-33（1本付属）	20000	18000～20000	–	–	–	–	–

（単位 r.p.m）

※高速で開始し、状況に応じてスピードを落として調整してください。

改造はしないでください。
・本機の寿命を著しく損ねる場合があります。
・ご使用者が怪我をする場合があります。
・作業工程に支障を来たす場合があります。

株式会社　エスコ
本社／〒550-0012 大阪市西区立売堀３－８－１４
TEL（06）6532-6226　FAX（06）6541-0929